

OK AristoRod 13.09

L' OK Aristorod 13.09 è un filo non ramato, basso legato allo 0.5% di Mo, per la saldatura MAG degli acciai resistenti allo scorrimento a caldo aventi simile composizione chimica. L' OK AristoRod 13.09 viene prodotto con una tecnologia unica (ASC- Caratteristiche Superficiali Avanzate) che consente di classificarlo in termini di prestazioni ed efficienza ai massimi livelli soprattutto nelle saldature MAG meccanizzate e/o robotizzate. Caratteristiche principali includono inoltre le ottime proprietà di accensione dell' arco, lo scorrimento nella guaina e un arco molto stabile anche a correnti elevate. Spruzzi minimi, basse emissioni di fumi e resistenza alla corrosione pari a quella che si ottiene con i fili MAG ramati.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14341-A : G 38 0 C1 2Mo EN ISO 14341-A : G 46 2 M21 2Mo EN ISO 14341-A : G 2Mo EN ISO 21952-A : G MoSi EN ISO 21952-B : G 1M3 SFA/AWS A5.28 : ER70S-A1 (ER80S-G)
Omologazioni	CE : EN 13479 DB : 42.039.31 DNV-GL : III YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10088

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	Low alloyed (0.5 % Mo)
Gas di protezione	M21, C1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche				
Stato	Estratto condizionale	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
M21				
Detensionato 15 hour(s) 620 °C	Tested at 450°C	430 MPa	545 MPa	26 %
As Welded+ 450°C)	Tested at 450°C	425 MPa	570 MPa	20 %
Come saldato	Tested at 450°C	515 MPa	630 MPa	26 %
Stress relieved+ (Tested	Tested at 450°C	370 MPa	490 MPa	23 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
M21		
Come saldato	-20 °C	75 J
Come saldato	20 °C	117 J
Come saldato	-40 °C	57 J
Detensionato	-20 °C	95 J
Detensionato	0 °C	130 J
Detensionato	-40 °C	90 J
Detensionato	20 °C	150 J

analisi tipica del deposito					
C	Mn	Si	S	P	Mo
0.1	1.1	0.7	0.015	0.010	0.5

OK AristoRod 13.09

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.094	1.09	0.61	0.04	0.07	0.45

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocit di trascinamento del filo	Tasso di deposito
0.8 mm	40-170 A	16-22 V	2.0-10.8 m/min	0.4-2.6 kg/h
1.0 mm	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 kg/h
1.2 mm	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min	1.5-6.6 kg/h